

BEST AVAILABLE COPY



EP04/9276

REC'D 04 NOV 2004

WIPO

PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung**

Aktenzeichen: 103 41 494.0

Anmeldetag: 04. September 2003

Anmelder/Inhaber: "Durable" Hunke & Jochheim GmbH & Co KG,
58636 Iserlohn/DE

Bezeichnung: Schlüsselkasten

IPC: A 47 B, E 05 G

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 13. Oktober 2004
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag

Schmidt C.

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN ,
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

GRÜNECKER KINKELDEY STOCKMAIR & SCHWANHÄUSSER
ANWALTSSOZIENTÄT

GKS & S. LEISTIKOWSTRASSE 2 D-14050 BERLIN GERMANY

RECHTSANWÄLTE
LAWYERS

MÜNCHEN
DR. HELMUT EICHMANN
GERHARD BARTH
DR. ULRICH BLUMENRÖDER, LL.M.
CHRISTA NIKLAS-FALTER
DR. MAXIMILIAN KINKELDEY, LL.M.
SONJA SCHÄFFLER
DR. KARSTEN BRANDT
ANJA FRANKE, LL.M.
UTE STEPHANI
DR. BERND ALLEKOTTE
DR. ELVIRA PFRANG, LL.M.

PATENTANWÄLTE
EUROPEAN PATENT ATTORNEYS

MÜNCHEN
DR. HERMANN KINKELDEY
PETER H. JAKOB
WOLFHARD MEISTER
HANS HILGERS
DR. HENNING MEYER-PLATH
ANNELIE EHNOLO
THOMAS SCHUSTER
DR. KLARA GOLDBACH
MARTIN AUFENANGER
GOTTFRIED KLITSCH
DR. HEIKE VOGELSANG-WENKE
REINHARD KNAUER
DIETMAR KUHLE
DR. FRANZ-JOSEF ZIMMER
BETTINA K. REICHELT
DR. ANTON K. PFAU
DR. UDO WEIGELT
RAINER BERTRAM
JENS KOCH, M.S.(J&IPA) M.S.
BERND ROTHAEHEL
DR. DANIELA KINKELDEY
DR. MARIA ROSARIO VEGA LASO
THOMAS W. LAUBENTHAL

PATENTANWÄLTE
EUROPEAN PATENT ATTORNEY

BERLIN
PROF. DR. MANFRED BÖNING
DR. PATRICK ERK, M.S. (MIT)

KÖLN
DR. MARTIN DROPMANN

CHEMNITZ
MANFRED SCHNEIDER

—
OF COUNSEL
PATENTANWÄLTE

AUGUST GRÜNECKER
DR. GUNTER BEZOLD
DR. WALTER LANGHOFF

—
PATMARK®

IHR ZEICHEN / YOUR REF.

UNSER ZEICHEN / OUR REF.
732/23 780 DE

DATUM / DATE
03.09.2003

Anmeldung

der
„Durable“ Hunke & Jochheim GmbH & Co. KG
Westfalenstr. 77-79
58636 Iserlohn

Schlüsselkasten

Die Erfindung betrifft einen Schlüsselkasten mit einem durch eine Tür verschließbaren Gehäuse aus Metall oder Kunststoff.

Bekannt sind Schlüsselkästen der vorstehenden Art, deren Gehäuse aus individuell auf die Größe des jeweiligen Schlüsselkasten abgestimmten Zuschnitten oder Tiefziehteilen hergestellt sind (SCHÄFER SHOP Hauptkatalog 2003/2004 S. 868, 869). Der für die Produktion derartiger Schlüsselkästen erforderliche Werkzeug- und/oder Fertigungsaufwand ist insbesondere in den Fällen unerwünscht hoch, in denen ein

GRÜNECKER KINKELDEY
STOCKMAIR & SCHWANHÄUSSER
LEISTIKOWSTRASSE 2
D-14050 BERLIN
GERMANY

TEL +49 30 3 05 10 29
FAX +49 30 3 04 31 91
<http://www.grunecker.de>
e-mail: Info@grunecker.de

BERLINER BANK AG
Kto. 01 67 600 700
BLZ 100 200 00

Hersteller ein Sortiment mit Schlüsselkästen anbietet, die mit unterschiedlichen Aufnahmekapazitäten angepasste Größen aufweisen.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Schlüsselkasten zu schaffen, dessen Aufbau eine gegenüber bekannten Herstellungsverfahren deutlich wirtschaftlichere Fertigung ermöglicht. Gelöst wird diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch, dass das Gehäuse zwei mit einem Oberteil und einem Unterteil verschraubte Seitenwände und eine in Führungsnuten der Seitenwände geführte Rückwand aufweist.

Die Unterteilung des Gehäuses in mehrere zusammenfügbare Einzelteile vereinfacht nicht nur die Fertigung der Einzelteile, sondern erlaubt darüber hinaus die Nutzung bestimmter identischer Teile für den Bau von Schlüsselkästen unterschiedlicher Größe, wobei es sich als besonders vorteilhaft erweist, wenn die Seitenwände und die Türen aus auf Länge geschnittenen Endlosprofilen und die Rückwände aus mehreren übereinander angeordneten Segmenten bestehen.

Weitere Merkmale und Einzelheiten der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen und der nachstehenden Beschreibung einer in der beigefügten Zeichnung dargestellten Ausführungsform eines Schlüsselkastens.

In der einzigen Figur sind 1 und 2 das Oberteil und das identisch ausgebildete Unterteil eines Schlüsselschranks. Die beiden vorgenannten Teile weisen Führungsansätze 3 und 4 auf, die in Hohlräume 5, 6 zweier ebenfalls identisch ausgebildeter Seitenwände 7, 8 steckbar sind. Bei den Seitenwänden 7, 8 handelt es sich um auf Länge geschnittene Endlosprofile, die vorzugsweise als Aluminium-Strangpressprofile ausgebildet sind. In die Hohlräume 5, 6 ragen Hohlprofilstege 9, 10, deren Enden zur Aufnahme von Schrauben 11, 12 genutzt werden, die zur Verbindung der Seitenwände 7, 8 mit dem Oberteil 1 und dem Unterteil 2 dienen.

Die Tür 13 besteht in gleicher Weise wie die Seitenwände 7, 8 aus einem auf Länge geschnittenen Endlosprofil, das mit einer Öffnung 14 zur Aufnahme eines Schlosses 15 versehen ist.

Die Seitenwände 7, 8 weisen Flansche 16, 17 auf, deren den Hohlräumen 5, 6 abgewandte Enden mit Führungsnuten 18, 19 zur Aufnahme von Stegen 20, 21 dienen, die sich an sich gegenüberliegenden Seiten von Segmenten 22 befinden, aus denen

die Rückwand des Schlüsselkastens besteht. Außerdem sind die Flansche 16, 17 mit Bohrungen 23 versehen, die eine Befestigung des Schlüsselkastens an einer Wand ermöglichen. Die Flansche 16, 17 stellen mit anderen Worten Führungs- und Befestigungsflansche dar.

Die zur Herstellung der Rückwand des Schlüsselkastens verwendeten Segmente 22 sind vorzugsweise als Kunststoffspritzgussteile ausgebildet. Sie weisen mehrere Reihen rechteckiger Perforationen 24 auf, von denen die Perforationen der äußeren Perforationsreihen zur Befestigung von Schlüsselleisten 25 genutzt werden können. Zapfen 26 und Ausnehmungen 27 an den oberen und unteren Rändern der Segmente 22 sichern zusammen mit den Führungsnuten 18, 19 der Flansche 16, 17 den Zusammenhalt der Segmente 22 zu einer steifen Rückwand. Die Segmentierung der Rückwand wirkt sich in gleicher Weise günstig auf die Wirtschaftlichkeit der Fertigung von Schlüsselkästen unterschiedlicher Größe aus wie die Verwendung von auf Länge geschnittenen Endlosprofilen und identischen Ober- und Unterteilen.

Ansprüche

1. Schlüsselkasten mit einem durch eine Tür (13) verschließbaren Gehäuse aus Metall oder Kunststoff, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Gehäuse zwei mit einem Oberteil (1) und einem Unterteil (2) verschraubte Seitenwände (7, 8) und eine in Führungsnuten (18, 19) der Seitenwände (7, 8) geführte Rückwand (22-22) aufweist.
2. Schlüsselkasten nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Seitenwände (7, 8) und die Tür (13) aus auf Länge geschnittenen Endlosprofilen bestehen.
3. Schlüsselkasten nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Seitenwände (7, 8) partiell als Hohlprofile ausgebildet sind.
4. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Rückwand aus mehreren übereinander angeordneten Segmenten (22) besteht.
5. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Rückwand (22-22) mit Perforationen (24) zum Einhängen mindestens einer Schlüsselleiste (25) versehen ist.
6. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Seitenwände (7, 8) Teile der Rückwand bildende Flansche (16, 17) aufweisen.
7. Schlüsselkasten nach Anspruch 4 und 6, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Flansche (16, 17) der Seitenwände (7, 8) als Führungsflansche für die die eigentliche Rückwand (22-22) bildenden Segmente (22) und als Befestigungsflansche für den Schlüsselkasten ausgebildet sind.

8. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Oberteil (1) und das Unterteil (2) mit in Hohlräume (5, 6) der Seitenwände (7, 8) ragenden Führungsansätzen (3, 4) versehen sind.

9. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Segmente (22) der Rückwand als Kunststoffspritzgussteile ausgebildet sind.

10. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Oberteil (1) und das Unterteil (2) des Gehäuses identisch ausgebildet sind.

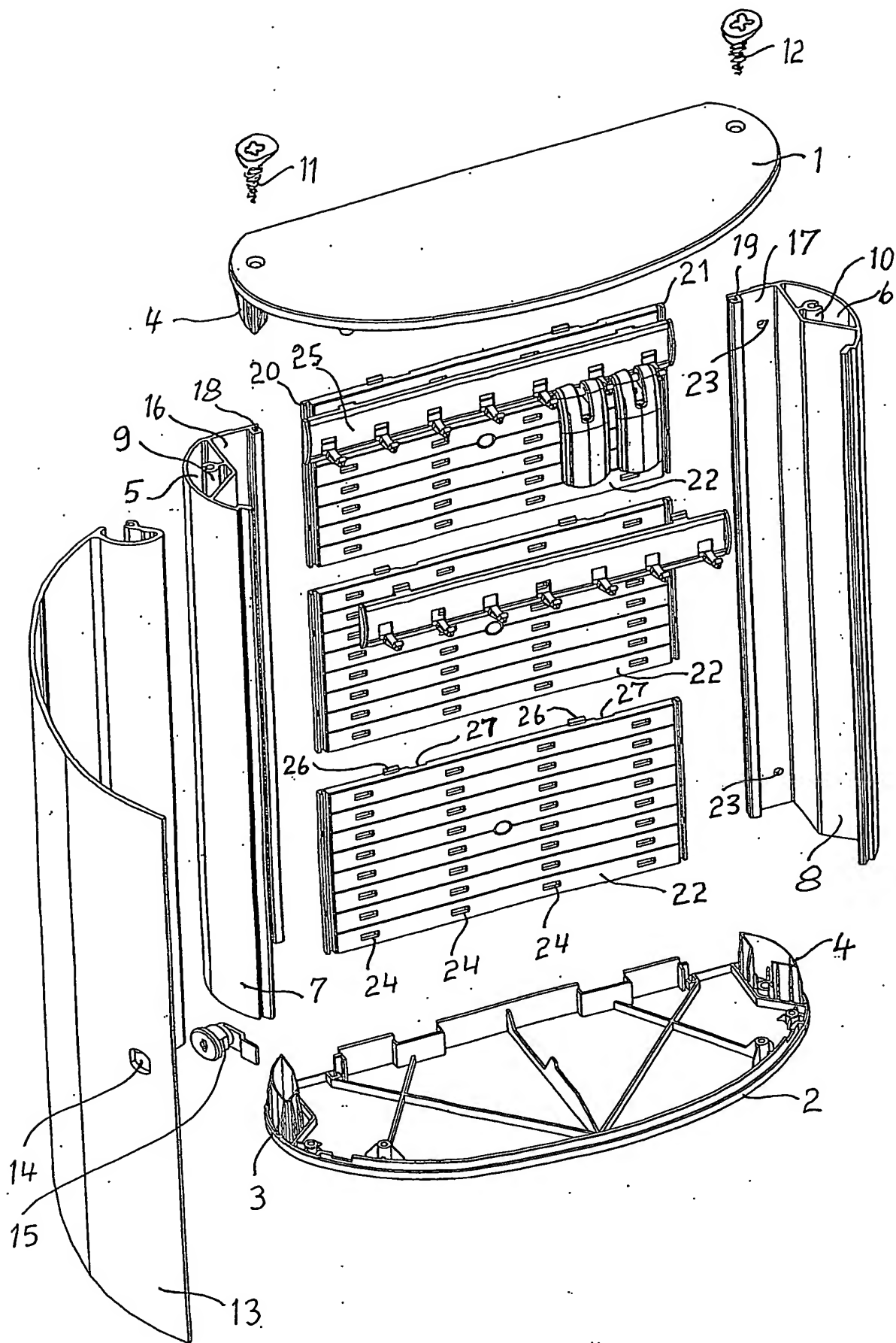
11. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Seitenwände (7, 8) des Gehäuses identisch ausgebildet sind.

12. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 11, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Seitenwände (7, 8) und die Tür (13) als Aluminium-Strangpressprofile ausgebildet sind.

13. Schlüsselkasten nach einem der Ansprüche 1 bis 12, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Oberteil (1) und das Unterteil (2) als Kunststoffspritzgussteile ausgebildet sind.

Zusammenfassung

Um Schlüsselkästen, insbesondere wenn sie Bestandteil einer Serie aus Kästen unterschiedlichen Fassungsvermögens bilden, wirtschaftlich herstellen zu können, wird ihr Gehäuse aus mit einem mit einem Oberteil (1) und einem Unterteil (2) verschraubten Seitenwänden (7, 8) und einer in Führungsnuten (18, 19) der Seitenwände (7, 8) geführten Rückwand (22 – 22) gebildet, wobei die Seitenwände (7, 8) und die Tür (13) des Gehäuses vorzugsweise aus auf Länge geschnittenen Endlosprofilen und die Rückwand (22, 22) ebenso wie die Ober- und Unterteile (1, 2) aus Spritzgussteilen bestehen.



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☐ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☒ FADED TEXT OR DRAWING
- ☐ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.